

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-270544

(43)Date of publication of application : 02.10.2001

(51)Int.Cl.

B65D 49/00

A63F 7/02

G09F 3/03

(21)Application number : 2000-082033

(71)Applicant : HEIWA CORP

(22)Date of filing : 23.03.2000

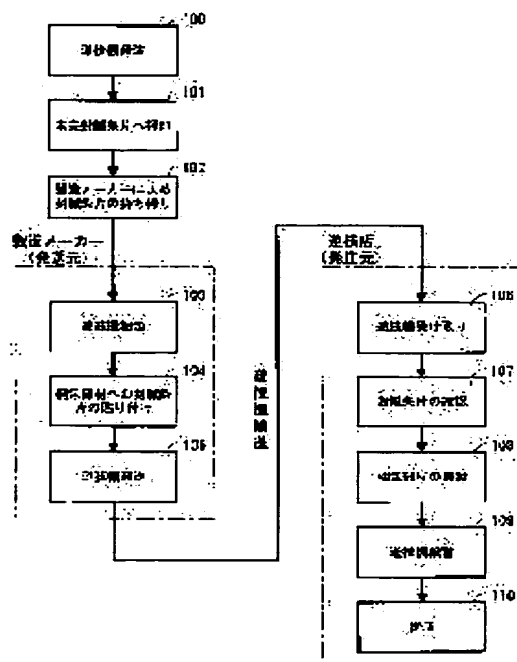
(72)Inventor : ARAI MISAO

## (54) METHOD AND SEALING STRIP FOR SHIPPING GAME MACHINE

(57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To inexpensively and surely confirm if a game machine has been unlawfully remodeled during a shipping process from a shipper to an orderer.

**SOLUTION:** A packing member 20 storing a play machine 10 is sealed with a sealing strip 1 having stamps 4 and 5 each of which is stamped by a shipper and an orderer in shipping to the orderer.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 30.03.2000

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 08.06.2004

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-270544

(P2001-270544A)

(43)公開日 平成13年10月2日(2001.10.2)

(51)Int.Cl.<sup>7</sup>

識別記号

F I

テーマコード\*(参考)

B 6 5 D 49/00

B 6 5 D 49/00

2 C 0 8 8

A 6 3 F 7/02

3 2 6

A 6 3 F 7/02

3 2 6 Z

3 E 0 8 4

3 3 4

3 3 4

G 0 9 F 3/03

G 0 9 F 3/03

D

審査請求 有 請求項の数 3 O L (全 5 頁)

(21)出願番号 特願2000-82033(P2000-82033)

(22)出願日 平成12年3月23日(2000.3.23)

(71)出願人 000154679

株式会社平和

群馬県桐生市広沢町2丁目3014番地の8

(72)発明者 新井 操

群馬県桐生市広沢町2丁目3014番地の8

株式会社平和内

(74)代理人 100082669

弁理士 福田 賢三 (外2名)

Fターム(参考) 2C088 BC45 DA21 EA10 EA11

3E084 AA05 AA14 AA24 AB10 BA01

CA03 CC03 DA03 DB14 DC03

FA01 GA06 GB06 GB08 GB21

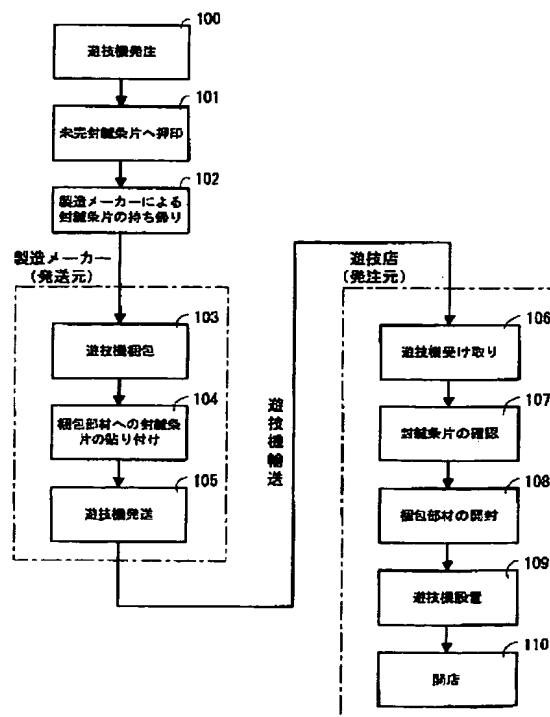
KA14

(54)【発明の名称】 遊技機の発送方法および封緘条片

(57)【要約】

【課題】 発送元から発注元への輸送過程において遊技機に不正改造が施されたか否かを安価、かつ確実に確認し得ること。

【解決手段】 本発明では、発注元および発送元がそれぞれ押印4、5を施した封緘条片1によって遊技機10を収容する梱包部材20を封緘し、これを当該発注元に発送するようにしている。



**【特許請求の範囲】**

【請求項 1】 発注元からの要求に応じて遊技機を発送する方法であって、前記発注元の固有識別表示を追記した封緘条片によって遊技機を封緘し、これを当該発注元に発送することを特徴とする遊技機の発送方法。

【請求項 2】 前記封緘条片に対して発注元の固有識別表示をさらに追記する請求項 1 記載の遊技機の発送方法。

【請求項 3】 発注元に対して遊技機を発送する場合に適用する封緘条片であって、前記発注元の固有識別表示を追記したことを特徴とする封緘条片。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

【発明の属する技術分野】 本発明は、発注元からの要求に応じて遊技機を発送する方法および遊技機を発送する場合に適用する封緘条片に関するものである。

**【0002】**

【従来の技術】 昨今のパチンコ機等のように制御回路を用いて遊技を制御するようにした遊技機にあっては、不正改造による被害が多発しており、これを如何に防止するかが重要な課題となっている。特に、製造メーカーから遊技店に対して遊技機を発送する場合には、両者の管理下から離れることになるため、遊技機が第三者の手によって不正に改造される機会も多くなる。

【0003】 こうした不正改造による被害を防止するため、一般には、遊技機を梱包部材によって梱包し、これに封緘紙を貼り付けて発送する方法が用いられている。すなわち、梱包部材に封緘紙を貼り付けて発送した場合には、これが途中で開放されると当該封緘紙が破損することになる。従って、遊技店に届いた時点で封緘紙の状態を検査すれば、梱包部材が開放されたか否か、つまり遊技機に対して不正改造が施された否かを確認することができ、正規の遊技機のみを遊技店に設置することが可能になる。

**【0004】**

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、上述した封緘紙を用いる発送方法が一般化すると、今度は第三者による封緘紙の偽造という新たな問題が発生する。すなわち、遊技機に不正改造を施さすべく梱包部材を一旦開放した後であっても、予め用意しておいた偽造封緘紙を貼り直せば、当該梱包部材の開放を確認することが困難となり、不正改造された遊技機がそのまま遊技店に設置される事態が生じることになる。

【0005】 こうした問題を解決するため、従来においては、入手が困難なサーモクロミック液晶の表示部を有した封緘紙を用いる方法（特開平 11-43167 号公報）、あるいは錠装置を用いて梱包部材を封緘する方法などが提案されている。しかしながら、前者にあっては、サーモクロミック液晶の特殊性から適用コストの点で問題があり、未だ具現化するに至っていないのが実情

である。また後者においては、錠の管理の問題が残るばかりでなく、開錠技術が一般化されつつある現状にあっては必ずしも有効な方法とはいえない。

【0006】 本発明は、上記実情に鑑みて、発注元から発注元への輸送過程において遊技機に不正改造が施されたか否かを安価、かつ確実に確認し得る遊技機の発送方法および封緘条片を提供することを解決課題とする。

**【0007】**

【課題を解決するための手段】 本発明では、発注元からの要求に応じて遊技機を発送する方法であって、前記発注元の固有識別表示を追記した封緘条片によって遊技機を封緘し、これを当該発注元に発送するようにしている。

【0008】 前記封緘条片に対しては、発注元の固有識別表示をさらに追記することが好ましい。

【0009】 また本発明では、発注元に対して遊技機を発送する場合に適用する封緘条片であって、前記発注元の固有識別表示を追記するようにしている。

**【0010】**

【発明の実施の形態】 以下、実施の形態を示す図面に基づいて本発明を詳細に説明する。図 2 (a) は、本発明に係る封緘条片の一実施形態を概念的に示したものである。ここで例示する封緘条片 1 は、パチンコ機やパチスロ機等の遊技機 10 を、発注元である製造メーカーが発注元である遊技店に対して発送する場合に適用するもので、紙材によって短冊状に成形してある。

【0011】 この封緘条片 1 には、その表面の中央部に製造メーカー名 2 および当該封緘条片 1 の通し番号 3 が上下に並んで記してある。これら製造メーカー名 2 および通し番号 3 は、印字装置により印刷したもの、つまり汎用のフォントを用いた表示である。

【0012】 一方、封緘条片 1 の表面には、その一端部に遊技店の印 4 が記してあるとともに、その他端部に製造メーカーの印 5 が記してある。これらの印 4、5 は、上述した製造メーカー名 2 や通し番号 3 と異なり、遊技店および製造メーカー双方の関係者、例えば遊技店にあってはその経営者であり、製造メーカーにあっては営業担当者が、実際に押印することによって記したもので、それぞれの固有識別表示を構成する部分である。

【0013】 以下、この封緘条片 1 を適用した遊技機 10 の発送方法について図 1 および図 3 を適宜参照しながら順次説明する。

【0014】 まず、製造メーカーの営業担当者と遊技店の経営者との間で商談が成立すると、該遊技店に対して納入すべき遊技機 10 の種類およびその数が決定され、これに基づいて製造メーカーに注文が発せられることになる（ステップ 100）。

【0015】 次いで、商談が成立した時点で、あるいはその後、当該製造メーカーの営業担当者と遊技店の経営者とが予め用意した未完封緘条片 1' にそれぞれ押印

4, 5を施して上述した封緘条片1を作成し(ステップ101)、これを営業担当者が製造メーカーに持ち帰る(ステップ102)。

【0016】ここで、押印4, 5を施す以前の未完封緘条片1'とは、図2(b)に示すように、上述した封緘条片1に対して遊技店および製造メーカー双方の押印4, 5を施す以前の段階のものである。つまり、紙材の表面に対して印字装置により製造メーカー名2および通し番号3を印刷したものが未完封緘条片1'である。従って、従前から広く一般的に用いられている封緘条片の製造方法を適用することにより、未完封緘条片1'を容易に、かつ安価に作成することができるとともに、その供給量を十分に確保することができる。

【0017】未完封緘条片1'に対して施す押印4, 5は、製造メーカーおよび遊技店の関係者のみが立ち会い、かつ密室で行うことが好ましい。またこのとき、実際に遊技機10を発送する際に必要となる数よりも1枚多い封緘条片1を作成し、遊技店の経営者が確認用として所持したり、遊技店に保管してもよい。

【0018】次いで、封緘条片1を持ち帰った製造メーカーでは、まず、発注された数の遊技機10を製造して梱包部材20に梱包する(ステップ103)。

【0019】遊技機10を梱包する場合には、図3に例示するような梱包部材20を適用し、その内部に収納させることが好ましい。この梱包部材20は、上面が開口した箱状を成す収納体21と、この収納体21の開口を開閉するようにヒンジ結合した蓋体22とを有して構成したもので、それぞれを硬質プラスチック等の合成樹脂によって成形してある。収納体21は、その前面上部に回転式のロック手段23を備えており、蓋体22を閉塞した場合にこれを簡易的にロックすることが可能である。収納体21および蓋体22の大きさは、複数の遊技機10を梱包できる大きさであることが好ましい。

【0020】また、上記梱包部材20には、収納体21の前面から蓋体22の前面に亘る部位の複数箇所にそれぞれ凹所24を設けてある。これらの凹所24は、上述した封緘条片1よりも僅かに大きな矩形状を成し、かつ該封緘条片1の板厚よりも大きな深さを有して構成したものである。

【0021】上述した梱包部材20によって遊技機10を梱包した後においては、営業担当者が持ち帰った封緘条片1を、収納体21と蓋体22との間に貼り付けて当該遊技機10を封緘し(ステップ104)、これを遊技店に対して発送する(ステップ105)。封緘条片1を貼り付ける場所は、上述した複数の凹所24である。また、遊技機10の発送にあたっては、その直前に、封緘条片1が確実に貼り付けられているか否かを製造メーカーの出荷担当者が確認することが好ましい。遊技機10の輸送に関しては、従前と同様に、遊技店および製造メーカーとは別の専用業者に任せて構わない。

【0022】次いで、製造メーカーから発送された遊技機10を受け取ると(ステップ106)、まず、遊技店において梱包部材20に貼り付けてある封緘条片1の検査を行う(ステップ107)。すなわち、梱包部材20に貼り付けてある封緘条片1に、損傷があるか否か、並びに遊技店および製造メーカー双方の正規の押印4, 5があるか否かを検査する。この場合、上述したように、封緘条片1に押印4, 5を施した際に、そのうちの1枚を遊技店で保管するようにしておけば、両者を照合すればよいため、封緘条片1の検査作業が容易、かつ正確となる。

【0023】ここで、製造メーカーが発送してから遊技店に到着するまでの間、遊技機10が製造メーカーと遊技店との管理下から離れることにはなる。しかしながら、梱包部材20に貼り付けられた封緘条片1は、未完封緘条片1'に対して遊技店および製造メーカー双方の固有識別表示である押印4, 5を追記したものである。しかも、この押印4, 5の内容は、遊技機10を発送する以前において遊技店および製造メーカーのみが知り得ることのできるものであり、第三者が知り得る余地はまったくない。つまり、当該封緘条片1を第三者が予め偽造して用意しておくことは不可能となり、遊技機10に不正改造を施さずべく梱包部材20を一旦開放した後であっても、これを元に戻すことができない。また、梱包部材20に凹所24を形成し、この凹所24に対して封緘条片1を貼り付けるようにしているため、輸送途中に加わる擦れ等の外力によって封緘条片1が剥離したり、破損する事態が発生する虞れがないばかりか、第三者がカッターナイフ等を使って封緘条片1を故意に剥がす行為を防止することもできる。

【0024】従って、上述した検査において押印4, 5の内容が異なる、破損している等々、封緘条片1に異常を確認した場合には、梱包部材20が輸送途中において開放されたことを意味し、一方、封緘条片1に異常がない場合には、梱包部材20が開放されていないことを保証することができるようになる。この結果、封緘条片1に異常のない梱包部材20のみを開封し(ステップ108)、これに梱包されていた遊技機10を設置すれば(ステップ109)、正規の遊技機10のみで新装開店することができるようになる(ステップ110)。

【0025】なお、上述した実施の形態では、固有識別表示として押印を施すものを例示しているが、必ずしも押印である必要はなく、追記した本人が確認できる固有識別表示であれば、サイン等、その他のものであっても構わない。また、押印によるものの場合には、拇印でもよい。さらに、発送元の固有識別表示をも追記するようにしているため、安全性をより向上させることができるが、発注元の固有識別表示があれば十分である。なお、封緘条片に対して製造メーカー名および通し番号を印刷するようにしているが、必ずしもこれらは必要ない。

【0026】また、上述した実施の形態では、梱包部材を介して遊技機を封緘するようにしているが、直接遊技機に封緘条片を貼り付けるようにしても構わない。

【0027】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、遊技機の発送に際して発注元の固有識別表示を追記した封緘条片を適用するようにしているため、第三者による偽造をきわめて困難なものとし、開封されたか否かを確実に確認することができる。しかも、固有識別表示を追記する以前のものは、従前の技術によって容易に作成することが可能であり、安価、かつ十分な供給量を確保することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る遊技機の発送方法を例示するフローチャートである。

【図2】(a)は本発明に係る封緘条片の一実施形態を

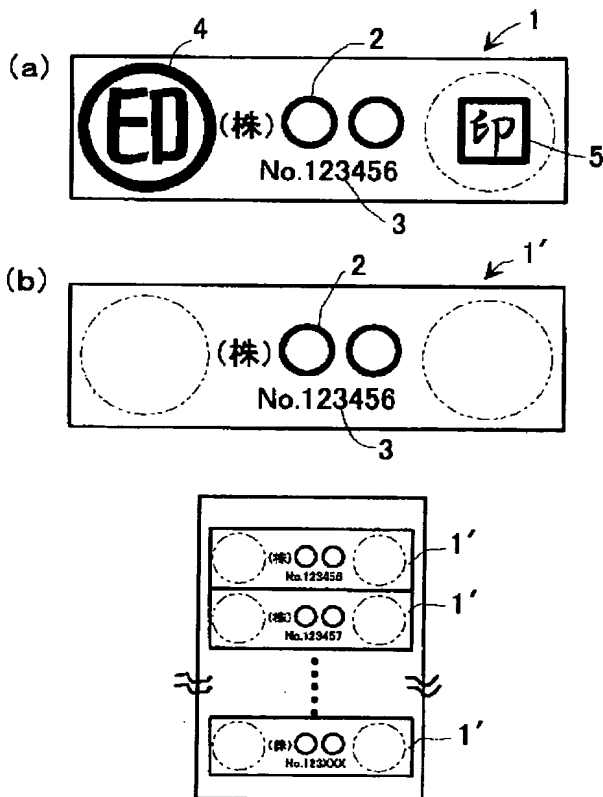
示す概念図、(b)は固有識別表示を追記する以前の未完封緘条片を示す概念図である。

【図3】遊技機の梱包方法を例示する斜視図である。

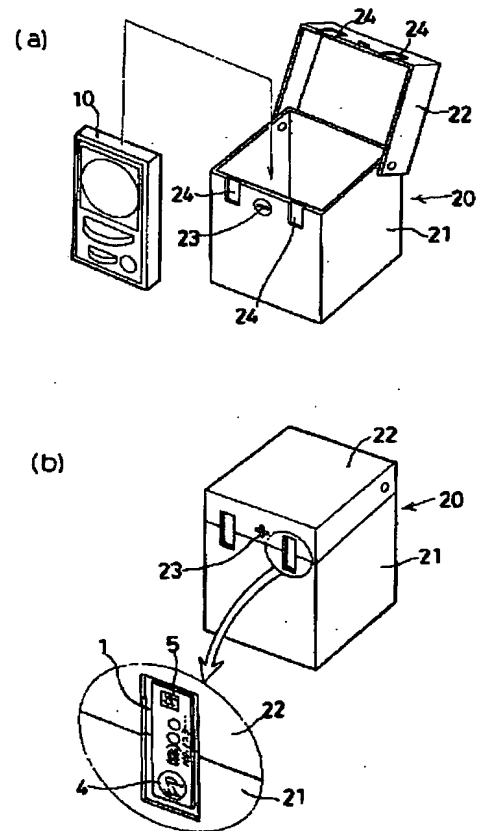
【符号の説明】

- 1 封緘条片
- 1' 未完封緘条片
- 2 製造メーカー名
- 3 通し番号
- 4, 5 押印
- 10 遊技機
- 20 梱包部材
- 21 収納体
- 22 蓋体
- 23 ロック手段
- 24 凹所

【図2】



【図3】



【図1】

